

selectarc**51****Rutil Elektrode
Universell einsetzbar**


FSH WELDING GROUP
INNOVATIVE WELDING CONSUMABLES
www.fsh-welding.com

Normen

AWS A5.1 : E6013

EN 499 : E 42 0 RC 11

ISO 2560-A : E 42 0 RC 11

Eigenschaften & Anwendungsgebiete

Universell einsetzbare Rutil -Elektrode für alle Schweißpositionen. Angenehmes Schweißverhalten, sehr leichter Schlackenabgang. Auch mit Schweißgeräten mit niedriger Leerlaufspannung zu verschweißen. Für Stahlkonstruktionen, Behälter, Rohrleitungen, Schlossereien, Handwerker.

Grundwerkstoffe

Allgemeine Baustähle, Rohrleitungsstähle, Schiffbaustähle

EN- Bezeichnung	S185 – S355 P235 – P355	L210 – L360
Schiffbaustähle	Quality A and B	
ASTM	A285 grade C A442 grade 55, 60	A414 grade C, D, E, F A515 grade 55, 60, 65

Richtanalyse des Schweißgutes (%)

C	Si	Mn	P	S
<0.10	0.4	0.45	<0.025	<0.025

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes

Re (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	KV (J)	
>420	510-580	>22	+20°C	> 65
			0°C	> 47
			-20°C	> 28

Stromeinstellung & Verarbeitungshinweise

Elektrode	ØxL (mm)	1,6x300	2,0x300	2,5x350	3,2x350	3,2x450	4,0x350	4,0x450	5,0x450
Stromstärke	(A)	30	50	70	110	110	140	140	170



1G/PA



2F/PB



2G/PC



3G/PF



3G/PG



4G/PE

= - ~ 40V

ind.07

